



TITLE:

協力工業の技術的向上と再編成

AUTHOR(S):

田杉, 競

---

CITATION:

田杉, 競. 協力工業の技術的向上と再編成. 経済論叢 1942, 55(1): 84-99

ISSUE DATE:

1942-07

URL:

<https://doi.org/10.14989/131692>

RIGHT:

會學濟經學大國帝都京

# 經濟論叢

第五十五卷 第一號

昭和十七年七月

## 論叢

南方農業に於ける勞働力の問題……………經濟學博士 八木芳之助

佛印に於ける貯蓄及資本に就いて……………經濟學博士 松岡孝兒

ナチスの貨幣保護政策の原理……………經濟學士 中川與之助

資本形成の意義……………經濟學士 中谷實

實物的波及過程の彈性分析……………經濟學士 青山秀夫

## 研究

協力工業の技術的向上と再編成……………經濟學士 田杉競

成果學說の理論的根據……………經濟學士 尾上忠生

## 說苑

大島貞益の譯書及岡田好樹「經濟之理」について……………經濟學博士 本庄榮治郎

シエーパースの國土計畫論……………經濟學士 上杉正一郎

## 附錄

彙報

## 研究

## 協力工業の技術的向上と再編成

田 杉 競

## 一 序

機械工業の製品が一般に複雑なる構造をもち、多数の部分品及び部分機械を綜合してつくられることは、いまや周知のことである。例へば鐵道用機關車(鐵道省C五八型)は二千七百餘種、八千八百餘個の部分品によつて構成され、この中にはボルト、ナット、リベット、ピン等の如き簡單な部分品のほか、計器、制動裝置、給油ポンプ、タービン發電機の如き機械も含まれてゐる。また航空機の發動機(三菱星形複列八九〇馬力)のみにて約一千種、九千個の部分品より構成されてゐる。かくの如き綜合性は船舶、航空機、自動車、車輛などに於て殊に著しいが、然し程度の差こそあれ、殆どすべての機械に共通なる特質といはなければならぬ。

機械はかくの如き多数の部分品から組立てられても、それらが必ずしも同一程度の精密さを必要とせず、或る工程は中小工場の技術を以て製作可能なところから直接の動機は別として、下請制工業(協力工業)が成立したのであつたが、しかも製品たる機械の質と部分品の質とが相關聯することは當然であり、このため部分品工程にも或る程度以上の精密度が要求される。支那事變以來は軍需注文増大し、軍の裝備充實の必要から航空機、自

1) 拙著、下請制工業論、182頁以下。

動車の如き兵器部分品の需要が増大したのみならず、又一般機械類の技術的要求の高まつたため、從來あまりにも低かつた中小規模の下請工場の技術を引き上げることが極めて重大な問題となつた。<sup>2)</sup>軍需動員及び我が機械工業確立の必要から下請工場の技術的向上が必要とされたのである。下請工場にとっては、原材料の不足に因ると、大工場の擴充完成によると、或はまた機械需要の減少によるとを問はず、下請發注の減少する可能性が大なる危惧であり、たゞこの場合優秀なる技術を具へるものが残り得るとすれば、最近の事態においては一層技術的向上の必要が痛感される。

かゝる事情に鑑み政府は、中小機械工場の技術的向上のために種々の施設を行つて來たが、それにも拘らず效果はさして舉つたと言ひ難い。然しこれには中に工場自身のみならず、また彼等を利用する大工場の側にも責任があつた。いまや機械工業、特に中小工業の再編成を要するに至つて、之に技術的考慮を加へて協力工業の組織化を行つた。機械鐵鋼製品工業整備要綱に基く協力工場指定制度がこれである。たゞ下請工場の技術的程度も、事變當初に比較すれば、確かに高まつてゐる。まづ掲記する一二の例はそれを示すが、なほ協力工場指定制度は必要であつた。よつて續いてこの制度の目標と内容とに立入つて分析し、また機械工業全體の再編成との關聯に及びたい。

## 二 下請工場の技術的内容の變化

一 下請工場の技術的並に經濟的内容は下請制工業の消長とともに變化したと言ふまでもなく、事變勃發當時までは、下請工場は多額の受註と有利なる下請單價とによつて利潤を蓄積し、中には設備を改善し、また分工

2) 拙稿、協力工業とその問題の展開(本誌昭和17年4月號)、82頁。  
3) 自由經濟の時代においては技術以外の他の要因が抵抗力を保證するが(前掲拙著、58頁以下)、今日の統制下においては事情がやゝ異なる。

場を設置したものも少くない。然るにその後、下請工場の繁榮は槿花一朝の夢と化し、各種統制の強化に伴つて、機械設備の騰貴、設備擴張の制限、勞働者獲得の困難などを經驗するに至つた。

一般に下請工場が技術的設備において極めて低劣なることは、東京市及び大阪市において事變前に調査された結果に徴して明らかである。例へば東京市問屋制小工業調査における調査原票より小宮山琢二氏<sup>1)</sup>が集計された統計(昭和十一年)は、問屋制工業に屬するものであるけれども、當初の下請工場がかかる工場より轉換したるものか、或はこれと同程度の工場と見られるが故に、屢々参照される。これによれば、従業員五人未満の工場にては旋盤二臺、ボール盤一臺位を設備するに止まり、十五人以上三十人未満の工場にて漸く旋盤八・四臺、ボール盤二臺、シェーパー一臺、フライス盤一・四臺、その他とも合計一三・二臺といふ程度であり、こゝに注意すべきは機械が旋盤、ボール盤の如き一般的のものに偏せること、これら工作機械がすべて精度極めて低き所謂「ガタ／＼旋盤」なることである。

また大阪市大正區における機械器具工場の調査<sup>2)</sup>(昭和十二年)によつて見るも、職工五人未満の工場にては旋盤一・三臺、ボール盤一臺、その他一・四臺の程度であり、十人以上三十人未満の工場にては旋盤四臺、ボール盤二・四臺、シェーパー(ブレイナーを含む)一臺、その他とも合計二・一三臺である。こゝでも機種及びその質は前と同様なものと考へられる。工作機械臺數はその作業の性質と職工數によつて略一定し、例へば切削加工ならば職工三十人未満にて十五臺弱、仕上加工ならば職工數の割合に機械臺數はこれより稍少いといふことになるから、上掲統計における機械臺數だけについていへば必ずしも少いとは言へない、むしろ重要なのは機種と質とである。たゞ中小工場は、大工場の如く部分工程から組立まで一貫的に作業するのでなく、或る範圍の部分加工を行

1) 小宮山琢二、日本中小工業研究、76頁。

2) 藤田敬三、大阪市に於ける下請の調査(社會政策時報、昭和十四年7月號)79頁。

つて大工場と分業關係にあり、しかも他方に需要の變動に應じ得るやう専門化を避ける必要があるとすれば、機種についても、専門工作機械又は高級機械を設備するよりも、普遍的需要に應じ得る萬能的な旋盤、ボール盤に偏することは止むを得ない。結局の問題は工作機械の精度である。蓋し機械製品が生産力擴充の線に沿うて需要され、これに伴つて精度は益々高められるのみならず、また機械需要のうち兵器部分品の占むる割合が大となれば、精度向上の必要は一層大となり、従つて部分品生産に當る下請工場も或る程度以上の技術をもたねば受註を得られない。尤も作業及び機種を専門化することが技術を高める一つの方途であることは言ふ迄もなく、最近の統制もこの點を重視してゐる。

二 さて事變の進行に伴ひ下請工場の設備内容は如何ほど改善されたであらうか。大阪附近において調査したる幾つかの例によつても、確かに需要増大につれて新しき機械を増設し、又は新工場を開設せるもの少からざるに徴して、或る程度の改善が見られたことは疑ひない。昭和十三年七月工作機械供給制限規則を實施して優秀工作機械業者の製品を購入することは制限されたが、なほ十四年九月に機械設備制限規則の實施されるまでは中小工作機械業者の製品ならば設備することが自由であつたし、そのうちも軍需受註の必要などに出席するならばその旨の證明書を以て増設も可能であつた。かくして重點主義強化以來こそ増設がほとんど許可されなくなつたが、それまでは下請工場にして設備機械を更新し増設したるものは決して少くなかつた。

こゝには後述の協力工場指定制度を實施する必要から昭和十六年春に發註工場の調査したる原票を以つて下請工場の最近の設備内容をうかがふこととする。調査したる發註工場は二、その一は車輛關係、他は鐵鋼製品化學工業用機械及び兵器關係の工場であり、何れも相當の規模を有してゐる。事變の進行につれ設備擴充を行ひ、か

なり多數の下請工場を利用したが、製品の質の考慮からして早くより浮動の利用から継続的乃至專屬の利用に轉じてゐたものであり、また下請發註に際し官廳または軍の許可を必要としたため、利用せる下請工場は初めから最低レベルのものではなかつた。しかも實地調査によればこれらは事變勃發より數年間に設備内容を相當に改善してゐる。

### 三 設備機械に立入るに先立ち、下請工場の規模別分布を知るのが便利であらう。

これによれば發註工場A Bが從來利用し來りまた今後指定制度により利用せんとする下請工場が何れも或る程度以上の規模にあ

協力工場職工數別分布

職工數別	大阪市大正區	A群	B群
1—4	94 (236)	6 (21)	—
5—9	116 (785)	8 (52)	7 (52)
10—29	64 (1046)	11 (162)	19 (334)
30—49	12 (421)	2 (77)	15 (542)
50—99	1 (54)	2 (170)	8 (577)
合計	287 (2592)	29 (482)	49 (1505)

括弧内は職工數

A群	旋盤工場のみ	100人以上工場なし
B群	鑄造鍛造工場を含む	100人以上工場 13

協力工場資本金別分布

資本金別	大阪市大正區	A群	B群
500圓未満	13	—	—
1,000 "	19	—	—
2,000 "	27	—	—
5,000 "	68	—	—
10,000 "	61	9	—
50,000 "	76	23	15
100,000 "	13	6	10
500,000 "	7	9	27
1,000,000 "	2	1	2
1,000,000圓以上	—	1	8
合計	287	49	62

大阪市の數字は藤田敬三、前掲論文による。

度以上の規模にあることは明らかである。職工數別に見ればA群には職工五人未満の工場は僅かであり、B群ではかゝる零細工場はない。また資本金別に見ればA群には五千圓未満のものなく、B

群には一萬圓未満のものがない。

大阪市大正區の調査によれば職工十人未満の工場と之について五人未満の零細工場が最多數を占めるに對してA・B群に於ては三十人未満又は五十人未満の規模に中心がある。しかもB群に於ては大なるものに至つては職工數百人以上を使用する下請工場十三を算へる。(尤もかゝる工場は小工場とは質的にも著しい相違をもつこといふまでもない)資本金別に見るとき、大阪市の調査によれば五萬圓以下のものが壓倒的に多かつたに反し、A群では一萬圓以上五萬圓未満のものが多く、五十萬圓未満のものも少なくないし、B群に於ては更に大規模なるものも多く、十萬圓以上五十萬圓未満に最頻値が存し、百萬圓以上の企業も少なくない。これら規模の比較的大なる下請工場は概ね最初より零細でなかつたけれども、また事變以來の蓄積によつて設備の擴張に努力した結果を示すものである。

四 これら下請工場が設備せる機械内容は次表に示す如くである。鑄造、鍛造工場は餘き、またB群には軍需部分品工場が含まれてゐたから之も除いて集計した。これによれば設備機械臺數の合計は三十人未満工場にて一四・六臺乃至一二・二臺にて、前記東京市及び大阪市大正區調査よりやゝ多いだけであるが、それ以上の規模にては本調査の方がかなり多い。機種においても三十人未満工場においては旋盤のほか、ボール盤、シーバー及びプレーナー等の組合せにおいて他の場合とさして變らず、それ以上の規模においてやゝ多種類を備へてゐるといふ程度である。勿論この數字のみからは機械の質といふ肝要な點について知ることを得ないが、實地調査によれば昭和十四年頃までに相當數の機械を増設したところが少くない事を見出すのである。蓄積が出来る毎に設備を擴張するのは中小工業者一般に見られるところであり、従つて茲でも直接の原因は業者の蓄積であるが、また發註工場の誘導から技術的關心も多少強かつたやうである。これら下請工場は概ね、年に一臺、二臺と増設又は更



新し、また屢々興業銀行その他より融資をうけて他の地に新工場を設け、その機會に多數の新機械を設備したのもあつた。かくして我々が實地に調査したる工場のみについていへば、設備機械の半数前後は新しいものであつた。たゞ新しさのみが精度を保證しないが故に、それが必ずしも高級機械に限らないところに問題が残つてはゐるが、それでも機械設備の更新は少くとも、歩前進といふことが出来る。

協力工場設備機械臺數

職工數別・		1—4	5—9	10—29	30—49	50—99
A 群	工場數	(6)	(8)	(11)	(2)	(2)
	旋盤	16	37	82	46	85
	フライス盤	1	2	3	—	—
	ボール盤	6	10	19	7	12
	平削盤形削盤	5	11	23	2	6
	堅削盤	—	1	—	—	5
	其の他	4	2	34	10	16
合計		32	63	161	65	124
一工場當り		5.33	7.87	14.63	32.50	62.00
B 群	工場數	—	(5)	(8)	(3)	—
	旋盤	—	33	97	72	—
	フライス盤	—	—	—	18	—
	ボール盤	—	2	1	13	—
	形削盤平削盤	—	1	2	1	—
	其の他	—	2	6	24	—
	合計	—	38	106	128	—
一工場當り		—	7.60	13.25	42.66	—
大阪市大正區 一工場當り		4.46	7.59	12.28	29.67	49.00

A, B 群旋盤工場のみ、大阪市大正區の數字は藤田數三、前掲論文による。

このほかに下請工場のうち、形削及び平削作業に、又はフライス作業に、或は齒切作業に専門化し、從つて工作機械をも更新して、専門化による技術的向上に努力した工場も數例ある。たゞこれらの事實は、もとゞ零細ならざる下請工場につき、發註工場が單價切下げのみに努める「商業資本の利用」を行はなかつた場合に顯著に見られたの

である。これは極めて注目し値ひすることであつて、一般の下請工場にも多少の技術的改善があつたとしても、すべてがかくの如き程度に進んだわけでない。協力工場に對する統制が加へられるに至つたのもこれがためにはかならぬ。

### 三 協力工場指定制度

一 自由なる發展と無組織のうちに起り、經濟統制の進行と大工場の側よりする組織化によつて繼續的下請、專屬的下請へと發展を遂げて來た下請制工業（協力工業）は、いま益々深刻化する原材料の缺乏と重點主義政策の下に遂に直接統制の對象となるに至つた。從來は鐵鋼配給統制に於て大工業と中小工業との系統を併立せしめ各系統において工業組合及び同聯合會の組織を通じて割當配給し、いはゞ横の統制のみを根幹とした。一方において大工場は軍需品及び生産力擴充用の機械生産に當らしめたが、他方、嘗ては製品分野を異にし、簡單なる民需機械器具の生産に従事してゐた中小工場は、その後も少いながらかゝる製品の獨立受託を續け、事變前後よりは同時に下請工場として活動して來たものが多いため、兩者を併立せしめたのである。しかも生産、配給などに關する統制の重心が前者の側にあつたことは言ふまでもなく、たゞ後者には下請受託用鐵鋼について特殊の取扱ひを考慮すれば足りたわけであつた。然るに中小工場が重點主義のもとに極度に原材料配給を切りつめられるに至つたとすれば、比較的優秀なるものを選んで下請工場として存立せしめるほか、獨立受託してゐた一部中小工場はいまや整理されねばならぬ。しかも下請工場における技術的向上は事變勃發以來の絶えざる要請であつたし下請制工業がその利用方法如何によつては技術的容易に圖り得る生産組織であることは、數年來の

4) 下請工場の技術に關しては勞働者の問題も考へねばならぬ。ここには、勞務統制が強化されるに従つて、中小工場は漸次困難を感じたが、一般的には勞働者部勞働者の質はさして落ちたとは思はれることだけ述べよう。

經驗の示すところである。かくて下請制工業の直接的統制が行はれるに至り、これとともに大工場と中小工場とを横の統制から進んで、いはゞ縦の統制において組織化することゝなつた。兩者の社會的分業と生産工程上の必然的關聯からして縦貫ブロックとして統制を加へるわけであり、たゞ下請工場以外のものには別個の組織化を行ふ。横の統制が多く統制の便宜から先づ着手されるのに對して、生産工程に即應せるが故に更に品質上の考慮から、縦の統制に進むことは、この部門に限らず、最近<sup>2)</sup>は纖維工業(羊毛工業、人絹工業<sup>3)</sup>)などにも見出されつゝある傾向である。

二 機械工業における縦貫組織化は協力工場(下請工場)指定制度である。昭和十五年末發表されたる機械鐵鋼製品工業整備要綱はまづ(一)時局産業機械器具工業において生産分野を畫定し、日本機械製造工業組合聯合會(略稱機械工聯)及び新業種別工業組合聯合會(略稱新業種別工聯)傘下の(比較的大規模なる)業者につき製作機種を定め、また別に部品専門工場を育成すると共に、(二)協力工場を整備し、機械工聯及び新業種別工聯傘下の業者をして出來得る限り協力工場を利用せしむる方針を明らかにした。技術、設備、能力の比較的に優秀なる中小工場を選んで協力工場として動員し、指定制度により之を發註工場と定期的に連繫せしめるのである。更に(三)時局産業機械器具工業に屬せず、協力工場として大工場に連繫し得ざる中小業者は企業合同を行はしめ、かつ一部は整理する。

指定制度は大工場と中小工場との連繫の指定であるから、機械工聯並に新業種別工聯傘下業者その他之に準ずるものとして、兵器關係工場、航空機關係工場、造船關係工場などにして特に親工場として指定された大工場)とこれら親工場の所屬協力工場との間のみを規律し、親工場相互間における外註は範圍外とされることは言ふまでもなく、また陸海軍その他發註官衙の直接指導下にある地方統制工業(集團利用工場)及び單獨利用工場は除外され、別の整備要綱によりて統制される。また作業種類より見

1) 橋井眞、機械の需給統制、27頁以下。  
2) 拙稿、羊毛工業の再編成と中小工業(紡織界、昭和17年5月號)。  
3) 井上貞藏編、纖維統制、143頁以下。  
4) 橋井眞、前掲書、54頁以下。

て、それ自身一の部分機械にして多少の市場性あるものは、専門化が比較的容易に行はれ、部分作業を中心とする下請とは性質を異にするから、かゝるものを特掲して下請作業の範囲を明示した。「當該機器ニ特有シ一般性ナキ部分品ノ製作又ハ一般加工」のみを下請作業とし、一般加工とは「切削、研磨、熔接、熱處理、鍍金等ノ中間及仕上加工」を謂ふこととする。また鑄造及び鍛造は下請作業として取扱はざることゝされてゐるが、屢々切削と結びつけて發註され、或は製品に特殊性あるがため、事實上は指定制度の對象となつてゐる場合が少くない。

三 協力工場指定制度とは、民間發註工場をしてその利用する協力工場を指定せしめ、原則として發註工場は指定承認をうけたる協力工場以外に下請發註を行はず、又協力工場は、下請受註以外の作業を行はないこととするのである。すなはち發註工場の側においても例へば從來、發註と受註とを共に行つてゐた新業種別工聯の傘下業者の如きに對しては、下請受註を禁止するし、同時に協力工場の側において下請以外の獨立作業を禁止することにより、協力工場を下請に專業化せしめ、之を、定親工場に定常的に連繫せしめ、更に進んで專屬化せしめんとする。從來よりの關係から差當りは二以上の發註工場より指定を受けることを認めるが、漸次一工場へ專屬化をはからしむる方針といふ。かくしてこの制度により協力工場は原則として一發註工場といはゞ縦貫的に結びつけられ、後者の下請註文のみを以て營業を維持すべきことゝされ、従つてこの定常的連繫によれば一應他より攪亂されることなく、技術的、經營的整備に進み得る可能性が與へられるのである。然し見方によれば問題はむしろ大工場の側にあつたとも言へる。蓋し嘗ては多くの大工場は下請工場を育成するよりも、下請單價を切下げんとして多數の中小工場を競争せしめ、無組織に利用したのであり、これがため下請工場は操業の不安定に悩み、かつ生産費切下げに主力を注ぐから、一般に技術的向上を無視するといふ結果を招いた。いまや蓄積の再投資により下請工場の技術的設備は漸次改善に向ひつゝあつたが、なほ全般的に見れば技術的低位は徹ふべくもなく、

5) 同書、81頁以下。  
6) 同書、81頁以下。  
7) 同書、81頁以下。

同書、81頁以下。其の他發註官衙直接利用の下請工業の整備に關する件」。  
同書、81頁以下。其の他發註官衙直接利用の下請工業の整備に關する件」。  
同書、81頁以下。其の他發註官衙直接利用の下請工業の整備に關する件」。

これには下請制工業の無組織、特に發註工場の下請利用態度に、一半の責が歸せられねばならぬ。<sup>8)</sup>

かくて指定制度は協力工場を、二發註工場の下請作業のみに依存せしめたことから、發註工場をして彼等の存立に對し或る程度の責任を感ぜざるを得なくしたが、一步進んで、なほあり得べき發註工場の自由なる利用を抑制して、この責任を明文化し、下請發註義務を課することとしたのである。たゞ遺憾ながら、この點は直ちに大工場の側から反對にあひ緩和されるに至つた。

四 以上の如き協力工場指定制度に基いて昭和十六年初め、從來から下請工場として多少とも連續的に利用せるものの全部を原則として指定申請せしむることとした。<sup>9)</sup> 然るに最初は親工場をして下請工場の保持育成に努力せしむる方針の下に、具體的に「下請工場の經營改善、技術指導、金融の援助などにより下請工場の質的向上に努力せしむるも、就中下請工場として基礎薄弱なるものに對しては不良設備および従業員の整理、技術の専門化などに積極的指導を行ひ、下請利用率の昂揚に努めしむる」としたほか、進んで「下請工場への下請發註を確保するため民間發註工場に對し發註義務を課する」こととしたのである。この最後の發註義務制度は既に新業種工聯を組織したのち昭和十五年十月より鐵鋼配給と結びつけて（鋼材の三割を下請發註に充てしむる）一部實施せられて居り、この度は從來の下請率と同程度の發註義務を課する當局の方針であつたところ、果然、機械需要量の増減に應じて下請利用率に弾力性をもたせて來た從來の發註工場は、この義務制の緩和を主張し、指定申請に當つても、將來を慮り自工場の擴張に備へて、從來利用して來た協力工場の一部、比較的優秀なるもののみを選んで申請をする結果となつた。これによつて十六年五月頃第一次指定が行はれた。

發註義務制度は多數の發註工場より論議的となり、遂に商工省も十六年末の通牒では「發註義務」の文字を

8) 勿論、中小工場一般の非進歩的態度にも原因がある。

9) 機械鐵鋼製品工業整備要綱。

io) 前記要綱並に昭和十六年4月中央物價統制協力會議に於て決定したる「中小機械工業整備案」。

削つて緩和し、單に民間發註工場は「その指定協力工場が指定民間發註工場よりの受註品の製作のみに依り事業を繼續し得るやう之が育成を爲すべきこと」と具體的な育成方法を示さなかつた。而してさきの十六年六月の第一次指定には發註工場の消極的態度から指定は當局の豫想してゐたよりも狭い範圍に止まり、一方申請に洩れたために業務繼續が困難となる工場が生じたので、これらの中より改めて追加申請をなさしめることとし、同月通牒を發した。次いでまた十六年秋、新業種別工聯の改組によりその資格を失つた工場をも協力工場として指定申請を行はしめることとした。これは十四年秋に新業種別工聯を組織するに當つて、中小工場のうちから比較的優秀なる設備と技術とをもち、計畫産業機械の生産に参加し得るものを選ぶ方針であつたところ、府縣によつてその選定基準が寛に過ぎ、發註承認書を受けたことなく又は稀にしか受けたことのない業者まで包含したため、その後再詮衡を行ふ必要が生じ、かゝる不適當な業者は除外されることとなつた。然し彼等は、計畫産業機械の生産を擔當する發註工場としては不十分なりとも、協力工場として見れば相當の技術をもつてゐるから、いまやこれらをも協力工場として利用せしめることとしたのである。かくの如き事情により十六年末に第二次指定申請が行はれ、十七年一月よりいよいよ協力工場指定制度は實施される運びとなつた。

なほ育成義務を徹底せしめるため、發註と併行して原材料は原則として親工場より支給せしめることとし、この中には鐵鋼のみならず、消耗品まで含ませる豫定であつたが、これについての責任が發註工場の第一次指定申請を消極的ならしめた他の原因であつた。そこで十六年秋には協力工場にて使用する直接所要原材料は指定發註工場に對して配給することを明示した。

下請制工業の整備と併行して、部分品の種類、とくにまた個數の多數なるため、下請發註を有利とするのみならず、協力工場、協力工業の技術的向上と再編成

としても容易に専門化し得る場合、例へば航空機、自動車、工作機械等の部分品については部品専門工場を育成する方針を漸次實現しつつある。

#### 四 機械工業の再編成と協力工業

軍需生産並びに生産力擴充の必要いよいよ大なるに對して、資材の缺乏甚だしく、重點主義の強化されるに應じて中小商工業者は一般に整理されつつある。その必然性と限界については當局より發表せられ、或は我々も他の機會に述べたからこゝには説かないが、商工省より整備要綱の提示された業種はすでに、四十餘に上つてゐる。中小機械工場はインフレーションの影響をうけたに止まらず、それが軍需生産の「翼を荷つたがため、いままでは比較的繁榮を續け、自由な發展を遂げて來た。却つてその發展が無組織のうちに行はれたために、技術的停滞の如き困難を生じたとも見られた。

然し乍ら機械工業の如く本質上、或る程度の社會的分業が合理的である場合には、一概に中小工場を整理することなく、大王場の統制組織を整備するのと併んで、下請制工業―協力工業の維持育成が必要であり、たゞ協力工場の弱點を補強して、生産性を昂めると共に、協力工場として利用し得ざる中小工場については適當な整理を加ふべきである。協力工場指定制度を含む機械工業全體の再編成と中小工場の整理統合が企てられたのは、これがためである。

機械工業においては重要産業團體令によつて業種別に五個の統制會が設立せられた。即ち産業機械統制會(會員數六三七)<sup>1)</sup>、電氣機械統制會(三四五)、精密機械統制會(三八二)、車輛統制會(九〇)及び自動車統制會(六)がこれであ

1) 國際經濟週報、昭和17年3月14日號。

る。統制會は本來企業の大小を問はず包括すべきものとされても、事實上は大企業と中小企業とを單一組織の中に入れるときその運営が不圓滑となるべきは明らかであるから、いづれの工業においても原則として大企業と各業種團體を以て統制會を構成し、中小企業は工業組合の如き既存の組合、または地區單位の統制組合に組織したる上、統制會に加入せしめることとした。機械工業においては、五個の統制會は大工業者たる機械工聯傘下の業者と之に次ぐ規模をもつ新業種別傘下の業者を以て構成されたが、然らば中小工場は統制會に對し如何なる關係におかれたか。

從來は鐵鋼の配給系統からすれば、(一)比較的大規模の業者によつて組織される機械工聯及び新業種別工聯と、(二)中小工業者によつて構成される道府縣工聯との二系統が、日本鐵鋼製品工業組合聯合會(略稱日本鐵工聯)の下にあり、たゞ業者數その他の事情から(三)二府縣以上または全國に跨る品種別工聯がその中間的存在として之にならぶ。最後のものは金屬工業に屬するもの(例へば鑄物、鉄鋼鐵器、電機など)のほか、主として中小機械工場から構成されてゐた。いはゞ三本建のうち後の二者が中小工場の系統を形づくつてゐたのである。

いまや協力工場指定制度の實施によつて協力工場は下請作業に専門化され、獨立受註を禁ぜられることゝなつたから、これらは府縣工聯傘下から抽出して、機械工聯及び新業種別工聯傘下たる發註工場に從屬せしめ、原材料の配給また發註工場を通じて行ふことゝした。この限りにおいて下請工場は別個の組織を以て發註工場の組織と併立することなく、統制會を構成する業者に縦貫的に組織されたわけである。たゞ協力工業そのものゝ連絡調整などに關しては地方協力工業協議會を以て當らしめるのであらう。

從來道府縣工聯に屬してゐた中小工場のうち協力工場の指定をうけ得ざりしものは、概ね一層零細であり、整



理の對象となる。これらについては統制會の系統とは別個の組織化を行ひ、(一)一定の業種については道府縣工聯より脱退せしめて品種別工業組合及び同聯合會を組織せしめ、(二)それ以外のものは依然として道府縣工聯に所屬せしめ、たゞ再編したる何れか一組合に加入せしめる。協力工場はこれら品種別工聯及び道府縣工聯所屬の組合に加入出来ない。<sup>3)</sup>要するに從來の道府縣工聯傘下の中小業者は三つの部分に分割、再編成されたわけである。而してこれら組合の再編成は整理統合を主眼としてゐるのである。零細業者の組合は五統制會とは別個に日本機器工業組合聯合會を組織し、これら兩者の連絡機關として機械工業協議會が設立された<sup>4)</sup>。

なほこの機會に鐵鋼製品(例へばボルト、ナット類、鎖、ワイヤロープ等)の生産者を機械工業部門の組織と分離し、別に約三十團體を以て工業組合聯合會を組織せしめ、たゞ鐵鋼の配給のみは同じく日本鐵工聯より行ふこととした。

最後に陸海軍その他發註官衙の直接利用する下請制工業は上記整備要綱とは一應別個に整備される。これらのうち單獨利用工場は民間發註工場の利用する協力工場と同等あるひはそれ以上の能力を備へてゐるものであるから、これと同様に指定制度をとり、進んで發註官衙への專屬化を圖らしめることとした。發註官衙よりの下請作業のみによつて事業を営ましめ、他の事業は禁止される。之に反し集團利用工場、即ち地方統制工業はより零細な工場であり、發註官衙の利用し得る範圍にも限度があるからこれらには發註官衙以外よりの下請受註又は獨立受註を抑制しないで兼營を認めることとした。而して地方統制工業工業組合を結成せしめ、道府縣工聯に所屬せしめる。

## 五 結 論

下請制工業における弱點の 하나가技術的低位にあり、比較的優秀なる協力工場においては事變以來若干の進歩が認められたけれども、一般にはなほ極めて不十分であつて、下請制工業の發展の限界はこゝに劃せられる。けだし從來は主として大工場より搾取對象或ひは景氣に對する緩衝器として利用されて來たけれども、機械工業の綜

3) 商工省通牒、「機械鐵鋼製品工業整備要綱に依る國民生活用其他機器工業の整備に關する件」。

4) 商工通報、4月15日號。

合的性質から見れば、協力工場の技術的水準が高まりさへすれば、或る程度の社會的分業關係に入り得るからである。従つて昭和十七年一月より實施せられたる協力工場指定制度は下請制工業を組織化することにより、直接には大工場の極端に利己的な下請利用を抑制して育成義務を課するが、結局は協力工場の技術的向上を圖り、戰時機械生産に之を動員せんとするところに根本の目標があると思ふべきであらう。たゞ指定制度の實施についても多少の妥協があつた事實から考へて、効果を擧げるためには政府の強力な監視と指導とを必要とする。

指定制度と前後して機械工業全體に再編成が行はれ、五つの統制會が設立されたが、協力工場はこの會員の下に縦貫的に組織されることとなつた。これは生産工程の關聯に對應してゐるから、協力工場指定制度とならんで、恐らく中小工場の技術的向上を圖り同時に統制を圓滑ならしめる有效なる方法であらう。たゞ反面、大工場の専横を助ける危險がないでもない。

協力工場以外の中小工場は統制會と別個の組織をとり、之と併立させられて居る。統制會も設立後日なほ淺く權限と運営について種々問題があり、中小工業との關係を如何にするかも一つの問題である。機械工業は統制會に從屬する縦貫的組織と、併立する組織とによつて、一應中小工業を位置づけた。その結果は今後に徴するほかないけれども、他の産業にとつて一つの興味ある經驗を示すであらう。